

Termelékeny marás idősebb gépen is:

HiCut gyorsacél maró

HSSE8 gyorsacél, Ti₂CN bevonat (3300 HV, 700°C). Központi él, süllyesztésre is alkalmas.

Nagyobb vágósebesség és éltartam (+60...90%). Nagyszilárdságú és korrózióálló acélhoz is optimális.

P649 – Z2 rövid



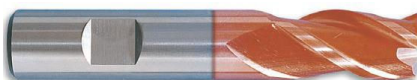
Ø 1-25 mm DIN 327
Tűrés e8 (P9 horonyhoz)

P617 – Z3 rövid



Ø 2-25 mm DIN 327
Tűrés e8 (P9 horonyhoz)

P650 – Z3



Ø 3-25 mm DIN 844K
Tűrés e8 (P9 horonyhoz)

P622 – Z3-Z6



Ø 2-32 mm DIN 844K

P635 – HR HSSE8
P637 – HR HSSPM



Ø 6-32 mm DIN 844K
Nagyoló maró

P623 – Z4-Z6 XL



Ø 4-32 mm DIN 844L hosszú

P641 – HR XL



Ø 8-32 mm DIN 844L hosszú
Nagyoló maró

Ajánlott forgácsoló sebesség és előtolás

Vc, fz		Acél 400	Acél 700	Acél 950	Acél 1200	HRC 50	Inox (fer)	Inox (mar)	Inox (au)	Öv	GGG	Alu	AlSi <10%	AlSi >10%	Réz	Bronz	Co-Ni	Ti	
Vc m/min	HSSE	45	40	36	28		25	22	20	40	26	200	150	100	90	70			
	HiCut	80	70	65	50	16	36	34	28	70	44				150	120	16	26	
fz mm/fog	D4	0,02	0,02	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,01	0,01	0,01	0,01	
	D8	0,05	0,05	0,05	0,04	0,02	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,05	0,06	0,03	0,03	0,02	0,02	
	D12	0,06	0,06	0,06	0,05	0,04	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,06	0,07	0,08	0,05	0,05	0,04	0,04	
	D16	0,08	0,08	0,08	0,06	0,05	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,09	0,10	0,07	0,07	0,05	0,05
	D20	0,09	0,09	0,09	0,07	0,06	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,10	0,11	0,08	0,08	0,06	0,06

Fordulatszám: $N = 1000 \times Vc / D / 3,14$ **Előtoló sebesség:** $Vf = N \times fz \times z$ Hosszú maróknál csökkentsük az előtolást

Forgácsolási példa

Szerszám: **P635 Ø 16 mm**

Anyag: 1.6582 - 34CrNiMo6 (1000 MPa)

Vc = 20 m/min

Fz = 0,056 mm/fog

ap = 20 mm marási mélység

ae = 8 mm marási szélesség



60 perc után

HiCut bevonattal:

Átlagos erő Fx = 1517 N

Ft = 1630 N

Teljesítmény Pc = 641 W

Kihajlás: 0,16 mm

Átlagos kopás: 0,201 mm

Bevonat nélkül:

Átlagos erő Fx = 2357 N

Ft = 2408 N

























Teljesítmény Pc = 848 W

Kihajlás: 0,27 mm

Átlagos kopás: 0,738 mm

Hagyományos maráshoz:

HSSE8 gyorsacél maró

<u>T713</u> – T-Line Z3		Ø 4-20 mm	Túrés e8 (P9 horonyhoz)
<u>T714</u> – T-Line Z4		Ø 4-20 mm	
<u>T715</u> – T-Line NR		Ø 6-20 mm	Nagyoló NR profil
<u>P003</u> – Z2 rövid		Ø 1-32 mm	Túrés e8 (P9 horonyhoz)
<u>P011</u> – Z3 rövid		Ø 2-32 mm	Túrés e8 (P9 horonyhoz)
<u>P013</u> – Z2		Ø 2-20 mm	Túrés e8 (P9 horonyhoz)
<u>P476</u> – Z3		Ø 3-32 mm	Túrés e8 (P9 horonyhoz)
<u>P281</u> – Z3 XL		Ø 4-20 mm	Túrés e8 (P9 horonyhoz)
<u>P088</u> – Z1 XL		Ø 4-10 mm	
<u>P019</u> – Z3-Z6		Ø 2-40 mm	
<u>P634</u> – NR		Ø 6-32 mm	HR profil
<u>P026</u> – Z3-Z4 Alu		Ø 3-32 mm	ALU geometria
<u>P023</u> – Z4-Z6 XL		Ø 4-40 mm	
<u>P015</u> – Z3 XL		Ø 4-20 mm	
<u>P028</u> – Alu XL		Ø 4-32 mm	ALU geometria
<u>P016</u> – XXL		Ø 6-20 mm	Extra hosszú
<u>P465</u> – Z2 MK		Ø 12-50 mm	Túrés e8 (P9 horonyhoz)
<u>P042</u> – Z4-Z6 MK		Ø 12-50 mm	
<u>P680</u> – NR MK		Ø 12-50 mm	NR profil
<u>P045</u> – XL MK		Ø 12-50 mm	
<u>P681</u> – XL NR MK		Ø 16-50 mm	NR profil
<u>P046</u> – XXL MK		Ø 16-50 mm	Extra hosszú
<u>P066</u> – Feltűzhető		Ø 40-80 mm	
<u>P076</u> – Tárcsamaró		Ø 63-160 mm	Keresztfogazású
<u>P151</u> – SF körfűrész		Ø 20-250 mm	Sűrű fogú
<u>P152</u> – RF körfűrész		Ø 50-250 mm	Ritka fogú
<u>P107</u> – Íves horony		Ø 7,5-45,5 mm	
<u>P105</u> – Szögmaró		Ø 16-32 mm	